



# Mega kweekvijver

Als leverancier in de hightech machinebouw en luchtvaart is KMWE uit Eindhoven altijd aan het vernieuwen. Hun scholing innoveert mee. Praktijkopleider William de Groot: 'We investeren in nieuwe medewerkers voor de hele branche.'

TEKST CAROLIEN LINDEMAN FOTO'S FRANK POPPELAARS

V.l.n.r. Steve van Hout, Gerald Glas, William de Groot, Remco Wolfs, Erwin Verhulst, Mitch Habraken, Jeroen van de Wouw en Jens Hazenberg.



## Over KMWE

KMWE startte in 1955 als Brabants familiebedrijf in Eindhoven en is inmiddels uitgegroeid naar vier vestigingen, waarvan twee in Eindhoven, een in Maleisië en een in India. Met zijn ruim vijfhonderd medewerkers en zeer jonge machinepark met robots maakt KMWE complexe componenten en hoogwaardig geassembleerde mechatronische modules, onder andere voor de medische sector, halfgeleiderindustrie, industriële automatisering en luchtvaart. Zo levert KMWE veel aan Fokker, ASML, Philips, Airbus en Rolls Royce. Om ervoor te zorgen dat er voldoende nieuwe werknemers binnenkomen, leidt KMWE op dit moment 24 leerlingen en in een jaar tijd 26 stagiairs op. Hiervoor kreeg het bedrijf afgelopen jaar achttien Leerwerkbijsdrages. Verder ontving KMWE voor twaalf stagiairs een stagevergoeding en werd voor negentien medewerkers een Persoonlijke Trainingstoelage toegekend.

[www.kmwe.com](http://www.kmwe.com) of [www.facebook.com/KMWEehv](https://www.facebook.com/KMWEehv)

Hij staat verdekt opgesteld in een hoek van KMWE's fabriek: een *state-of-the-art* vijfassige CNC freesmachine. Zo staan er wel meer in het bedrijf, maar deze is bijzonder, want hij is uit de productie gehaald en staat volledig tot de beschikking van bbl-leerlingen. Zij frezen hier hun eigen geprogrammeerde producten. De machine is een mooi voorbeeld van de grote investeringen die het bedrijf doet voor zijn leerlingen. Bovendien staat praktijkopleider William de Groot fulltime klaar voor zijn zeven leerlingen van de afdeling verspanning. Ook voor de tien bbl'ers mechatronica, de twee bbl'ers plaatwerk, de bbl'er lassen en de drie hbo-studenten Werktuigbouwkunde zijn praktijk-opleiders aanwezig. Daarnaast lopen bij KMWE elk jaar zo'n 26 leerlingen stage: van vmbo-snuffelstages tot mbo, hbo en universitaire stages van een half jaar. KMWE heeft zelfs zoveel leerlingen en stagiairs dat OOM meer Leerwerkbijsdrages toekent dan het vastgestelde maximum.

**Beter dan op school**  
'Elk jaar wordt opnieuw bepaald of we met al onze leerlingen en stagiairs een toegevoegde waarde leveren aan de branche', vertelt Susanne Evers van de afdeling personeelszaken. 'Zo ja, dan krijgen we meer bijdrages.' En laat die toegevoegde waarde aan de branche nou net een van de redenen zijn voor KMWE om op deze grote schaal in het bedrijf op te leiden. 'We weten dat er op de lange termijn behoefte is aan goed opgeleide vakmensen', stelt Susanne. 'Daar voelen wij ons medeverantwoordelijk voor, zelfs als de leerlingen na hun opleiding niet bij ons kunnen komen werken. We hebben in onze scholingspool, een samenwerking tussen regionale metaalbedrijven en scholen, afgesproken dat afgestudeerde leerlingen altijd bij een bedrijf in de regio terecht kunnen. Misschien zelfs wel bij een van onze toeleveranciers. Ook andersom zal het wel gebeuren dat een collega een leerling opleidt die uiteindelijk bij ons komt, en zo helpen we elkaar.'

*'De jongens komen altijd met een frisse blik terug van school, ik kan dan ook weer iets leren van hun nieuwe kennis'*

KMWE nam bijvoorbeeld vier jaar geleden eigenlijk te veel leerlingen mechatronica aan. Alles om ze niet verloren te laten gaan voor de branche. Dat KMWE zoveel leerlingen heeft is sinds drie jaar nieuw beleid, al leidde het bedrijf daarvoor ook al op. 'We begeleiden hen alleen niet eerder zo intensief', legt William uit. 'De uitval was dan ook veel hoger. Met de nieuwe vorm van opleiden is er in de afgelopen drie jaar van alle leerlingen nog maar een uitgevallen.' Terwijl hij dit vertelt staan achter hem twee van zijn eerstejaars leerlingen, Mitch Habraken (18) en Remco Wolfs (22), te werken aan een conventionele freesbank. Samen met nog een andere freesbank en een draaibank zijn het de enige niet-computergestuurde machines in het bedrijf, bedoeld om de eerste kneepjes van het vak te leren. De twee zijn bezig met een door William bedachte opdracht: een vlamhapper. Een klein metalen apparaatje met een vliegwieltje dat door een vlammetje wordt aangedreven.

Mitch en Remco moeten hiervoor zo'n twintig verschillende componenten maken en assembleren. William haalt een afgerond exemplaar van Remco tevorschijn, het wieltje loopt nog niet helemaal soepel. 'Hij moet hem nog goed afstellen.'

### Hun eigen vakman

'Dat leren ze hier in elk geval: het moet beter dan op school. Daar krijg je een 10 voor een perfect product, een 9 als er iets aan schort en ga zo door. Ik leer ze hier dat ik altijd een 10 wil hebben.' Naast hun tijd bij KMWE, telkens zes weken achter elkaar, zitten ze ook weer zes weken op school. William: 'We vinden dat ze meer moeten leren dan alleen onze manier van werken. Er moeten niet allemaal kopieën van mijzelf uitkomen, ze moeten hun eigen vakman worden. Bovendien komen de jongens altijd met een frisse blik terug van school. Ik kan dan ook weer iets leren van hun nieuwe kennis.' Mitch en Remco zitten bijna aan het einde van hun eerste jaar, in

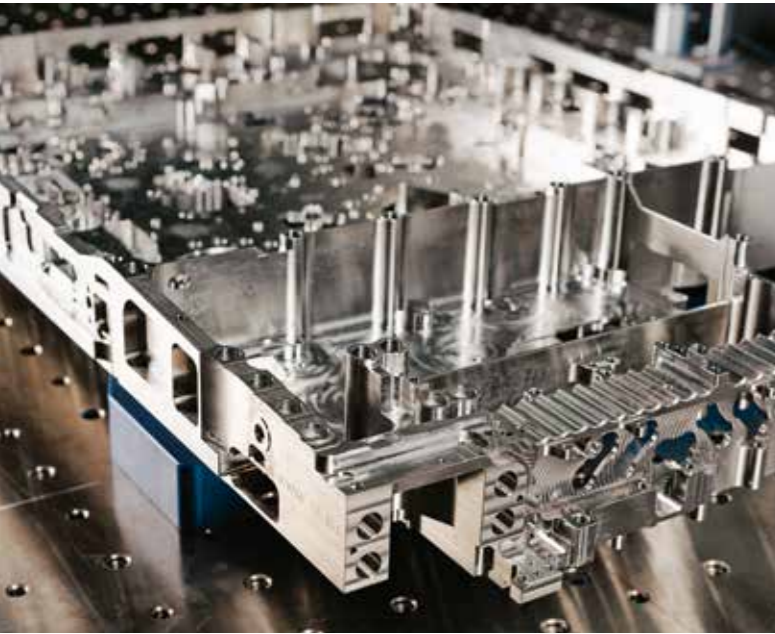
hun tweede jaar mogen ze door naar de felbegeerde vijfasser. In hun derde jaar draaien ze vol mee op de afdeling. De fabriek kent dan steeds minder geheimen voor hen. Uiteindelijk mogen ze met de vele andere CNC-freesmachines van allerlei andere soorten en maten werken, en misschien uiteindelijk ook wel met de volledig geautomatiseerde robotcellen met elk twee freesmachines. Gebroederlijk naast elkaar draaien de vijf reuzen enorme producties. Naast de machines liggen deels afgeronde componenten voor opdrachtgever ASML. Zware blokken titanium worden gefreesd tot zeer precieze onderdelen. Het machinepark is jong. De robotcellen zijn bijvoorbeeld zo'n vier jaar oud. Nu alweer wordt nagedacht over machines die nog beter zijn afgestemd op het werkaanbod. Zo staan in een andere ruimte van de fabriek twee spiksplinternieuwe zware freesmachines die horizontaal verspanen. Een andere manier →



v.l.n.r.  
FOTO 1: Remco Wolfs (l) en Mitch Habraken (r) meten en controleren een ...  
FOTO 2: ... vlamhapper  
FOTO 3: Leerling Mitch Habraken in gesprek met HR-Officer Susanne Evers.  
FOTO 4: Praktijkopleider William de Groot legt aan Jeroen van de Wouw uit hoe de meetmachine werkt.







**LINKS:**  
Titanium  
carrier voor  
ASML.  
**RECHTS:**  
Erwin Verhulst  
aan het  
programmeren.

*‘Iemand in een leerproces is scherp, actief en bezig met nieuwe dingen. Precies wat wij willen’*

van werken, die goed past bij het soort producten van KMWE.

#### Williams klasje

De eerste leerling die drie jaar geleden bij KMWE begon met de ‘bbl nieuwe stijl’ is Erwin Verhulst (22). Hij zit nu in zijn derde jaar en mag met steeds meer machines in de fabriek werken. ‘De kunst voor hem is nu om veel verschillende producten te maken en te leren om nog nauwkeuriger te werken’, vertelt William. Dat betekent: meten is weten en daarvoor heeft KMWE een high-tech meetkamer. In de helder verlichte ruimte, waar in vergelijking met de rest van de fabriek een serene rust heerst, worden met vier meetmachines allerlei componenten gemeten. Op het moment zijn het vooral onderdelen voor Airbus, een grote opdrachtgever van KMWE. De eisen voor deze onderdelen zijn zeer streng: sommige zijn niet groter dan een klein tennisracket, maar hebben zo’n tweeduizend meetpunten. Een van de meetmachines in de meetkamer controleert een set van vijftien bussen met een doorsnee van zo’n vijftien centimeter. Ze liggen netjes geordend op een aluminium plaat met magneetjes. Die plaat is gemaakt door een tweedejaars leerling. William: ‘We worden door de meetkamer regelmatig

gevraagd dit soort hulpmiddelen te maken voor meting van de vaak erg specifieke componenten. Nuttig voor de meetkamer en mooi voor de jongens om te zien dat wat ze maken ook echt wordt gebruikt.’ Net buiten de meetkamer pronkt dan ook de stellingkast met zeker wel vijftig van dit soort hulpmiddelen in alle soorten en maten. Allemaal even glanzend en allemaal gemaakt door Williams leerlingen. ‘We zijn eigenlijk een kleine nieuwe afdeling geworden’, grapt hij. En dat ligt niet eens zo ver van de waarheid af. De toekomstdroom van zowel William als Susanne is om een KMWE-school op te zetten. Die droom komt steeds dichterbij nu het bedrijf zich heeft aangesloten bij Brainport Industries Campus. Een stuk grond in Eindhoven dat ontwikkeld gaat worden voor een hechte samenwerking tussen scholen en bedrijven. Die zullen daar dan ook allemaal fysiek te vinden zijn. ‘Leerlingen zitten dan met de neus op de praktijk en wij nog dichterbij het onderwijs. Dat is voor ons het uitgelezen moment om onze opleidingen nog verder te professionaliseren’, zegt Susanne. De verhuizing naar het terrein staat gepland voor volgend jaar.

#### Aanmoedigen

William bereidt zich al voor door

zijn kennis op te frissen in een coachingstraject met andere praktijkopleiders uit de regio. Susanne: ‘Zo’n ontwikkeling moedigen we bij alle werknemers aan. Je kunt niet tien jaar lang hetzelfde kunstje doen. Ons bedrijf ontwikkelt zich, onze mensen moeten mee.’ In ontwikkelgesprekken worden de competenties van medewerkers daarom nauwgezet bijgehouden. In het gesprek wordt gekeken wat de ontwikkelmogelijkheden en wensen zijn. William is daar een mooi voorbeeld van, hij wilde zich drie jaar geleden verder ontwikkelen dan zijn toenmalige functie op de support-afdeling van het bedrijf. Na een goed gesprek kwam eruit dat hij als praktijkopleider aan de slag ging. ‘Als het even kan zoeken we een passende cursus binnen de deur’, vertelt Susanne. ‘Daarom doen ook veel medewerkers ‘train de trainer’-cursussen. Zo kunnen ze hun kennis ook weer overdragen aan collega’s. Binnen onze mechatronica-afdeling heeft zelfs een leerling niveau 4 een praktijkopleidersopleiding gevolgd om leerlingen van niveau 2 en 3 te kunnen begeleiden. Leren moedigen we altijd aan. Iemand in een leerproces is namelijk scherp, actief en bezig met nieuwe dingen. Dat is precies wat wij willen als innovatief bedrijf.’